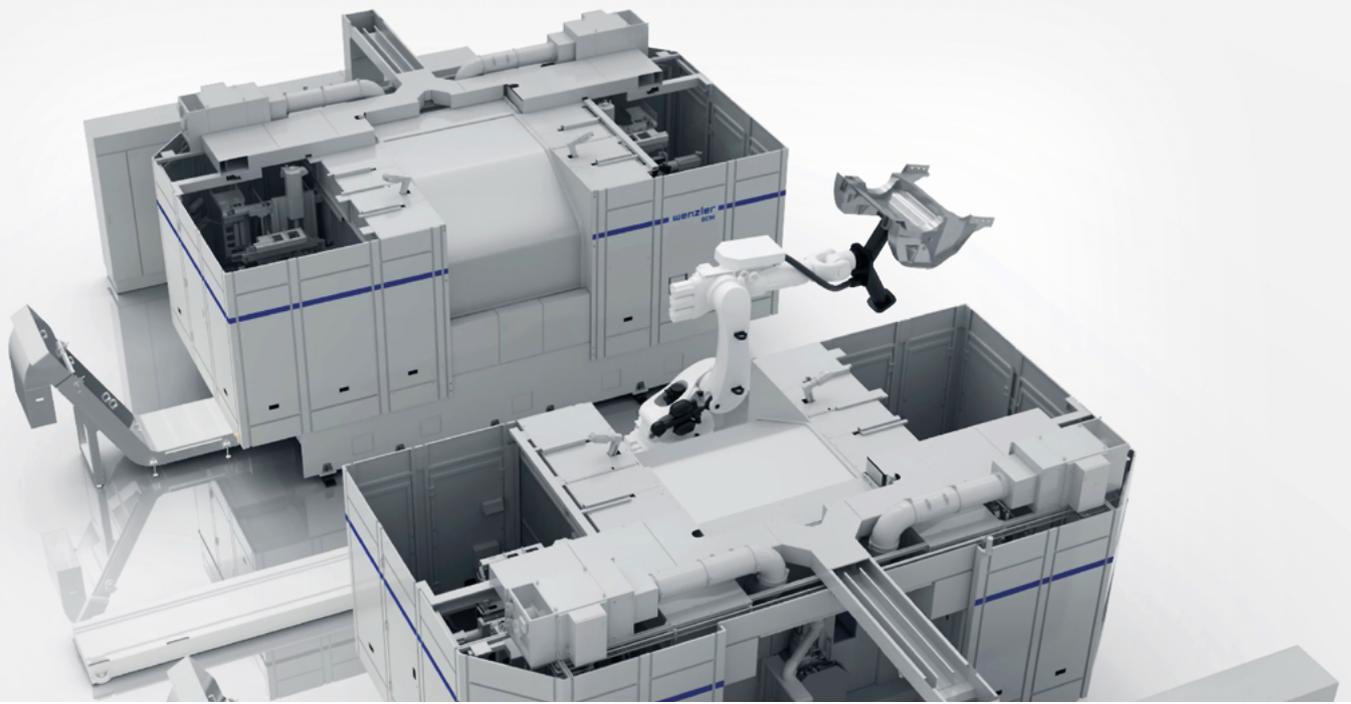


wenzler

A HELLER company



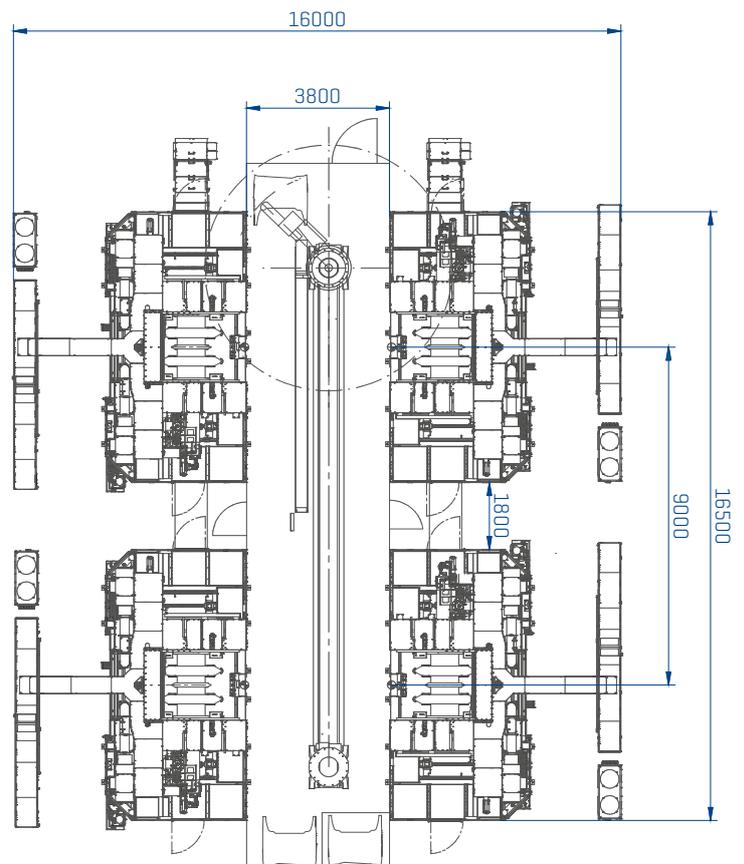
DOPPELTE BEARBEITUNG FÜR GROSSE ALUMINIUM-STRUKTURTEILE **BIG CASTING MACHINE: WH 10000**



Viele Bearbeitungseinheiten auf kleiner Fläche

Zur Steigerung der Produktivität können mehrere Maschinen des Typs WH 10000 in Reihe betrieben werden. Zwei WH 10000 und somit vier Bearbeitungseinheiten können mit einem Roboter auf einer Fläche von 10000 x 16500 mm eingesetzt werden. Ebenso können vier WH 10000 mit einem Roboter auf einer Fläche von 16000 x 16500 mm aufgestellt werden.

Der Späneförderer ermöglicht den Abtransport der Späne von mehreren Maschinen zu einem Auswurf. Durch das Anflanschen des Späneförderers an die Maschinen können im Wartungsfall die Komponenten des Späneförderers einfach von der Maschine entfernt werden, ohne beim Layout der Halle einen Platzvorhalt einplanen zu müssen.





WH10000 – Parallele Bearbeitung von zwei Seiten

Die WH10000 ist ein horizontales 5-Achsen-Bearbeitungszentrum für die Aluminium-Großgussbearbeitung. Zwei lineare 3-Achs-Einheiten stehen sich auf einem Maschinenbett gegenüber. Das Werkstück befindet sich zentral auf einer horizontalen Schwenkachse (A-Achse) und kann in einer Aufspannung von zwei Seiten rundum gleichzeitig bearbeitet werden.

Jede Bearbeitungseinheit ist mit einem 5-Achs-Schwenkkopf mit integrierter Motorspindel ausgestattet. Die Bearbeitung des Werkstücks ist in jeder A-Achsposition möglich.

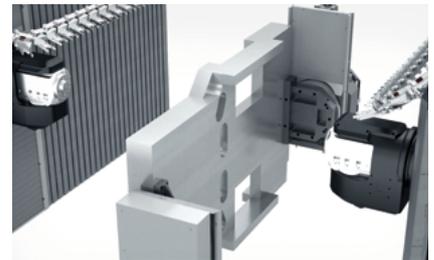
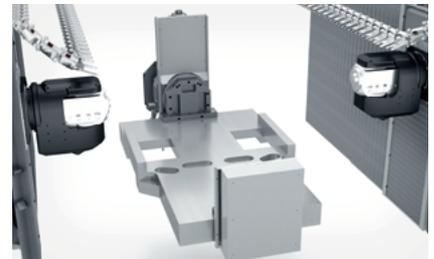
Basierend auf HELLER Standardkomponenten und Wenzler Kinematik ist die WH10000 das ideale Bearbeitungszentrum für extrem große Aluminium-Strukturteile aus Druckguss.

Verfahrwege:

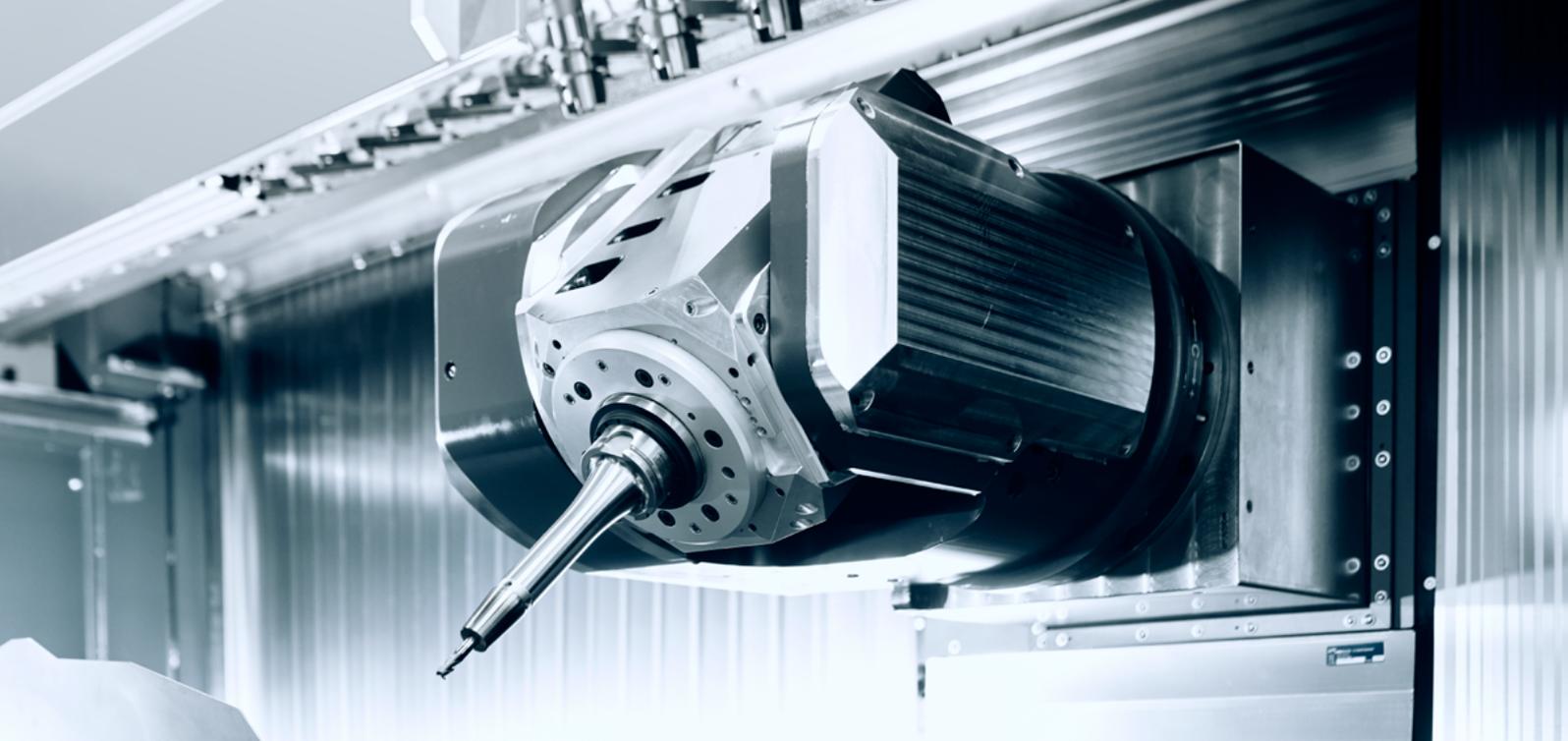
X-Achse: 1800 mm

Y-Achse: 1000 mm

Z-Achse: 900 mm



Die A-Achse ermöglicht die freie Positionierung des Werkstücks.



WH10000 – hohe Agilität für mehr Produktivität

In der Konzeption der Maschine kommen über 25 Jahre Erfahrung in der Massenproduktion von Aluminium-Strukturteilen zum Ausdruck. Robustheit, gute Zugänglichkeit und Wirtschaftlichkeit sind unsere Schwerpunkte. Für die industrielle Anwendung bedeuten die herausragenden Eigenschaften der WH10000 besondere Vorteile.

Technische Highlights:

- Große Verfahrbereiche
- Hohe Agilität
- 5-Achs-Bearbeitung
- Zwei Spindeln gleichzeitig im Einsatz
- Minimalmengenschmierung [MMS]
- Freier Spänefall
- Zentrale Späneentsorgung
- Integrierter Absauganlage
- Energieeffizientes Antriebskonzept
- Großzügige Zugänglichkeit
- Automatisches Be- und Entladen durch Roboter von vorne oder durch ein Portal von oben



Automatischer Werkzeugwechsel

Das Kettenmagazin bietet 51 Plätze pro Bearbeitungseinheit, der Wechsel der Werkzeuge erfolgt via Pick-up. So kann eine Werkzeugwechselzeit von 4 Sekunden erreicht werden.

Schwenkopf mit Hochfrequenzspindel

Die im Schwenkopf installierte Hochfrequenzspindel ist mit einer HSK63-Werkzeugschnittstelle ausgestattet und ermöglicht Drehzahlen bis zu 16.000 U/min.



Modernste Steuerungstechnik

Die WH10000 ist mit integrierten absoluten Messsystemen in den NC-Achsen ausgestattet. Die hochmoderne Steuerung Siemens SINUMERIK ONE garantiert einen reibungslosen Betrieb und optimale Bedienbarkeit der Maschine. Das Bearbeitungszentrum arbeitet mit digitalen Antrieben und verfügt über einen Schaltschrank mit Kühlvorrichtung. Zur Verbesserung der Energieeffizienz und Performance wird zum Beispiel die Bremsenergie in getakteter Frequenz ins Netz zurückgespeist.

Großzügige Zugänglichkeit

Die Big Casting Machine WH10000 bietet eine sehr gute Zugänglichkeit. Eine Seite des Bearbeitungszentrums steht als Beladeseite für die Automation zur Verfügung. Um dem Werker einen guten Einblick zu geben, ist der Anschluss eines Handbediengeräts für Einrichttätigkeiten vorgesehen. Im laufenden Betrieb sind die Wartungszugänge leicht erreichbar.

Gute Automatisierbarkeit

Das Werkstück kann von vorne durch Robotereinsatz direkt auf den Maschinentisch beladen und nach der Bearbeitung entladen werden. Für Automatisierungskonzepte über ein Portal kann das Werkstück auch von oben be- und entladen werden. Ein großes Rolltor ermöglicht den Zugang von vorne und gleichzeitig von oben. So können Roboter sowie Portalsysteme optimal zur Automatisierung eingesetzt werden. Vertrauen Sie auf das Prozess-Know-how von Wenzler und sprechen Sie mit uns über individuelle und optimal abgestimmte Automationskonzepte.

WH 10000 – Technische Daten

Arbeitsbereich

- X-Achse 1800 mm
- Y-Achse 1000 mm
- Z-Achse 900 mm

Vorschubgeschwindigkeit

- Eilgang
 - X-, Y-Achse 60 m/min
 - Z-Achse 100 m/min
- Achsenbeschleunigung
 - X-, Y-, Z-Achse 6 m/s²
- Ruck
 - X-, Y-, Z-Achse 150 m/s³

Arbeitsspindel (2x)

- Werkzeugaufnahme HSK 63
- Drehzahlbereich 16000 min⁻¹
- Leistung S6/40% ED 31,5 kW
- Max. Drehmoment 62 Nm

Werkzeugmagazin (2x)

- Plätze 51
- Länge 450 mm
- Max. Ø 136 mm
- Werkzeug Gewicht max. 8 kg
- Zuladung 250 kg
- Werkzeugwechselzeit 4 s

Als mittelständisch geführtes Unternehmen kann Wenzler schnell und flexibel auf individuelle Anforderungen reagieren. Die In-House-Produktion aller Know-how-spezifischen Komponenten der Wenzler Bearbeitungszentren garantiert unseren Kunden einen überdurchschnittlich hohen Qualitätsstandard und sichere, wirtschaftliche Lösungen.

Als Teil der HELLER Gruppe kann Wenzler auf das globale HELLER Netzwerk mit kompetenten Vertriebs- und Service-Ansprechpartnern zugreifen.

Haben Sie Fragen rund um die WH10000 und zu unseren Leistungen? Wir freuen uns darauf, mit Ihnen in Kontakt zu treten und über Ihre Anforderungen zu sprechen.